

Title (en)

Method and means for conveying tubular bundles of printed products and their assembling into shipping units.

Title (de)

Verfahren und Einrichtung zur Förderung von rohrförmigen Druckprodukte-Paketen und deren Gruppierung zu Versandeinheiten.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour transporter des paquets tubulaires de produits imprimés et leur assemblage comme unités d'expédition.

Publication

EP 0583218 A1 19940216 (DE)

Application

EP 93810359 A 19930514

Priority

CH 219592 A 19920713

Abstract (en)

Tubular bundles containing a wound imbricated formation of sheet-like products, in particular printed products, are conveyed via predeterminable conveying zones from at least one bundle-producing device (W.1, W.2) to at least one loading or intermediate storage station (A). For this purpose, the bundles, with axes aligned in the conveying direction, are conveyed away from the bundle-producing device (W.1, W.2) in a longitudinal conveying direction (FPI). Then, in a distribution station (VU) or deflection station (U) for distributing the bundles to various dispatch units and/or for merging the bundles to form identical dispatch units, the conveying direction of at least some of the bundles is changed by essentially 90 DEG in a transverse conveying direction (FPq) with their axial position remaining the same. Merged bundles can be pressed together in a merging station (ZU) and bound together with a wrapping means to form double or multiple bundles (PP). Individual, double or multiple bundles are tilted in the loading or intermediate storage station (A) such that they come to stand on their end faces. <IMAGE>

Abstract (de)

Rohrförmige Pakete, die eine aufgewickelte Schuppenformation von flächigen Erzeugnissen, insbesondere von Druckprodukten, enthalten, werden über vorgebbare Förderstrecken von mindestens einer Paket-erzeugenden Vorrichtung (W.1, W.2) zu mindestens einer Verlade- oder Zwischenlagerstelle (A) gefördert. Dazu werden die Pakete mit in Förderrichtung ausgerichteten Achsen in einer Längsförderrichtung (FPI) von der Paket-erzeugenden Vorrichtung (W.1, W.2) weggeführt. Dann wird in einer Verteilstelle (VU) oder Umlenkungsstelle (U) zur Verteilung der Pakete auf verschiedene Versandeinheiten und/oder zur Zusammenführung der Pakete zu gleichen Versandeinheiten die Förderrichtung mindestens eines Teiles der Pakete bei gleichbleibender Achslage um im wesentlichen 90° in eine Querförderrichtung (FPq) geändert. Zusammengeführte Pakete können in einer Zusammenführstelle (ZU) zusammengepresst und mit einem Umschlingungsmittel zu Doppel- oder Mehrfachpaketen (PP) zusammengebunden werden. Einzel- Doppel- oder Mehrfachpakete werden in der Verlade- oder Zwischenlagerstelle (A) derart gekippt, dass sie auf eine ihrer Stirnflächen zu stehen kommen. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 29/00

IPC 8 full level

B65B 61/28 (2006.01); **B65B 25/14** (2006.01); **B65G 47/46** (2006.01); **B65G 57/03** (2006.01); **B65G 57/24** (2006.01); **B65H 29/00** (2006.01); **B65H 29/66** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 29/006 (2013.01 - EP US); **B65H 2701/1932** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

[DA] EP 0474999 A1 19920318 - FERAG AG [CH]

Cited by

DE19605783A1

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE DK GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0583218 A1 19940216; **EP 0583218 B1 19970305**; AT E149471 T1 19970315; AU 3876493 A 19940120; AU 665252 B2 19951221; DE 59305570 D1 19970410; FI 933186 A0 19930713; FI 933186 A 19940114; JP H06115698 A 19940426; RU 2114042 C1 19980627; US 5419098 A 19950530

DOCDB simple family (application)

EP 93810359 A 19930514; AT 93810359 T 19930514; AU 3876493 A 19930524; DE 59305570 T 19930514; FI 933186 A 19930713; JP 15229793 A 19930623; RU 93035830 A 19930712; US 6901993 A 19930528